



技术要求

- 1、本疏水扩容器按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》进行设计、制造、检验与验收。
- 2、对设备中A、B类焊接接头按NB/T47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行局部射线探伤检查，封头与筒体之间焊缝做全部射线探伤检查，射线检测技术等级不低于AB级，检查长度不少于每条焊缝长度的20%，且不小于250mm，质量评定以不低于Ⅲ级为合格，A、B类焊接接头相交处必须检查，C、D类焊缝按NB/T47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行磁粉或渗透检测，以Ⅰ级为合格。
- 3、本设备应按NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》的规定选用焊接材料，所使用的焊接材料应符合NB/T47018.1~7-2017《承压设备用焊接材料订货技术条件》的规定。
- 4、部套装配完后按总图要求进行水压试验。
- 5、油漆按本工程相关要求执行。
- 6、本设备清洁度按 B80.8(R0)《汽轮机清洁度》的规定执行，达表1中洁-4的要求。
- 7、部套装配完成后按总图要求进行水压试验。
- 8、筒体长度仅供下料时参考，也可根据来料宽度下料拼板，但焊缝应与开孔中心错开一倍开孔直径以上，如开孔通过或邻近容器焊接接头时，则开孔中心的2倍开孔直径范围内的焊缝应按NB/T 47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行100%射线探伤检查，不得存在任何超标缺陷。
- 9、肋板(件号4，件号6，件号12)在圆周方向均匀分布焊接。
- 10、与封头焊接的接管(件号2、16)均修整到与封头内腔平齐。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司(哈汽)专有资料，属哈汽产权所有，未经哈汽书面同意，不准擅自复制、不得向第三方转让、披露及提供，违者必究。					明细栏		有
标记	数量	更改大序号	签字	日期	★ 壳体		
设计			郭晓伟	2021-12-31			
校对			王瑞	2021-12-31			
审核			修亚男	2021-12-31			
工艺							
标准化			修亚男	2021-12-31			
批准							
					共 2 张 第 1 张		
					SW287.01Z		
					重量 比例 版本 1:10 R0		
					哈尔滨汽轮机厂有限责任公司 HARBIN TURBINE COMPANY LIMITED		